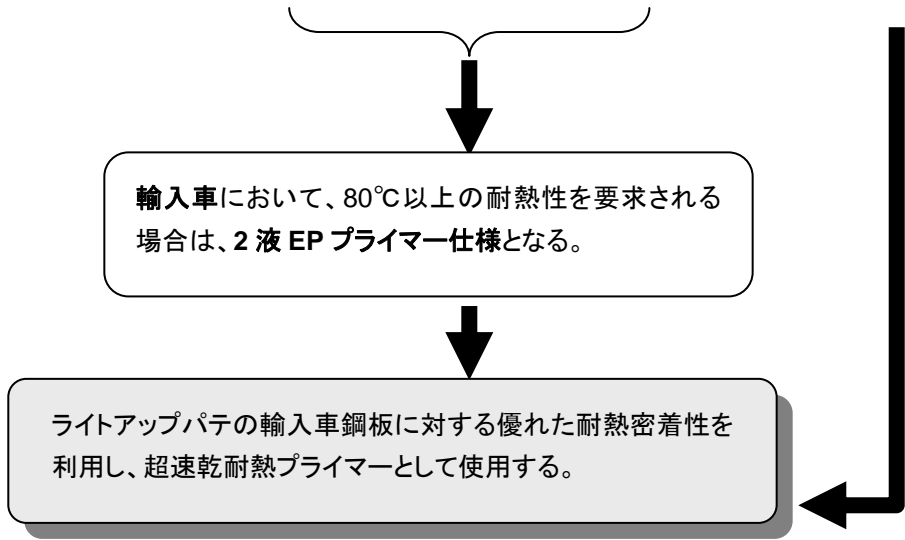


情報名:ライトアップパテの応用工法

◆ 防錆鋼板に対するパテの耐熱密着性限界温度 (100℃あれば安心できる)

| | らく研ぎパテ | ストロングパテ | ライトアップパテ |
|--------------------------|--------|---------|----------|
| 亜鉛合金電気メッキ鋼板 (国産車防錆鋼板) | 80℃ | 100℃ | 150℃以上 |
| 熔融亜鉛メッキ鋼板 (輸入車防錆鋼板) | 60℃ | 80℃ | 200℃以上 |



◆ 作業性比較

| | ライトアップパテ | 2液EPプライマー |
|---------|---|--|
| 工 程 | 下地処理後、 ライトアップパテ付け 1分 ライトアップパテ乾燥 2分 表面足付け研磨、脱脂 2分 ↓ パテ工程へ | 下地処理後、 マスキング 2分 EPプライマー調合 1分 EPプライマー塗装 2分 強制乾燥 30分 ↓ パテ工程へ |
| 所 要 時 間 | 5分 | 35分 |
| 特 長 | 時間大幅短縮 マスキング不要 ガン洗浄不要 | 広範囲は有利 |

ライトアップパテを利用した輸入車防錆鋼板耐熱密着性対策

◆ 用途 輸入車防錆鋼板耐熱密着性対策

◆ 特長

- ・輸入車垂鉛メッキ防錆鋼板に対して優れた密着性を示します。
- ・パテ付け部の耐熱性を向上させ、安心して上塗り塗料を強制乾燥することができます。
- ・ヘラ付けなので、ガン洗浄、マスキングの必要がありません。
- ・急速光硬化システムなので、一般プライマーに比べ、大幅な時間短縮を図ることができます。

◆ 塗装工程

旧塗膜フェザーエッチング・脱脂

↓

鋼板露出部にライトアップパテを薄く(約 1mm)ヘラ付けする

↓

ライトアップパテ乾燥(ライトアップスタンド、照射距離 10cm で 2 分)

↓

ライトアップパテ表面を P180 から 240 ペーパーで足付け研磨・脱脂

↓

ダメージに合わせ、各種パテ工程へ

(ダメージが浅い場合はライトアップパテのまま仕上げて可)

◆ 注意事項

- ・ライトアップパテは一度に 2mm 以上盛らないでください。パテ内部まで光が届かず硬化不良の原因となります。
- ・光照射機は必ずライトアップスタンドをご使用ください。
- ・ライトアップスタンドの照射面積は B5 版程度です。
- ・輸入車防錆鋼板に対する耐熱性は 200℃以上ありますが、必要以上に加熱しないでください。